

Mode d'emploi

Meule d'affûtage pour couteaux



Avant-propos

Cher client,

En faisant l'acquisition d'une meule d'affûtage pour les couteaux Pöttinger, vous avez fait le choix de la qualité. Les meules d'affûtage pour les couteaux Pöttinger se caractérisent par un usinage robuste et une manipulation très simple, quel que soit le processus de travail.

Avec Pöttinger, vous disposez d'un partenaire innovant à vos côtés, sur lequel vous pouvez compter. Par le biais du présent mode d'emploi, nous allons vous fournir des informations importantes et utiles concernant votre meule d'affûtage pour les couteaux. En outre, il contient des instructions et remarques concernant la sécurité d'exploitation et l'entretien de la machine.

Nous vous souhaitons beaucoup de succès avec votre meule d'affûtage pour les couteaux Pöttinger.

A. Pöttinger GesmbH
Maschinenfabrik

1 Plaque signalétique



En cas de questions et de commandes de pièces de rechange, veuillez indiquer systématiquement ces données !

Indiquez ici le modèle, le type et le numéro de votre machine :



Figure 1 : Plaque signalétique

Table des matières

Avant-propos	2
1 Plaque signalétique	2
2 Généralités	4
2.1 Description de la machine	4
2.2 Formation du personnel à l'utilisation de la machine	4
2.3 Pictogrammes	4
2.3.1 Pictogrammes utilisés dans le mode d'emploi	4
2.3.2 Pictogrammes figurant sur la machine	4
2.4 Utilisation/entretien conformes aux dispositions	6
2.5 Conditions ambiantes/site	6
2.6 Prévention des accidents	6
3 Maintenance	6
3.1 Intervalles de maintenance	6
3.2 Liste de maintenance	6
4 Alimentation électrique	7
4.1 Équipement électrique	7
4.2 Branchement sur le secteur	7
4.3 Vérification du sens de rotation de l'entraînement	7
5 Mise en service	7
5.1 Immobilisation du porte-lames	7
5.2 Immobilisation du couteau	9
5.3 Protection du disque d'affûtage	9
5.4 Réglage de l'angle de la tête d'affûtage	10
5.5 Réglage de la butée de rotation	11
6 Processus d'affûtage	12
6.1 Déroulement du travail	12
6.2 Remarques relatives à l'affûtage	12
7 Remplacement du disque d'affûtage	13
8 Caractéristiques techniques	14
Notes importantes	14

Liste d'illustrations

Figure 1 : Plaque signalétique	1
Figure 2 : Sens de rotation	7
Figure 3 : Immobilisation du porte-lames	8
Figure 4 : Immobilisation du couteau	9
Figure 5 : Protection du disque d'affûtage	9
Figure 6 : Angle de la tête d'affûtage	10
Figure 7 : Angle d'affûtage de l'arête du couteau	10
Figure 8 : Réglage de la butée de rotation	11
Figure 9 : Butée de rotation maximale	11
Figure 10 : Sens de rotation incorrect	11
Figure 11 : Position d'exploitation	12
Figure 12 : Démontage de la plaque d'affûtage	13
Figure 13 : Montage du disque d'affûtage	13
Figure 14 : Montage de la plaque de pression	13
Figure 15 : Caractéristiques techniques	14

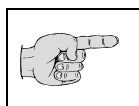
2 Généralités

2.1 Description de la machine

La meule d'affûtage pour les couteaux est une table de travail mobile qui a été conçue dans le but d'affûter les couteaux des ensileuses, ainsi que des presses à balles rondes et Virkant. La machine est dotée d'un moteur triphasé, situé sur une tête pivotante et auquel est fixé le disque d'affûtage. La tête d'affûtage est déplacée en hauteur grâce à un parallélogramme. Son inclinaison peut être adaptée au tranchant du couteau grâce à des vis de réglage. Les porte-lames spéciaux sont serrés dans le système de blocage avec le couteau à affûter. Par un mouvement pivotant de la tête d'affûtage, imprimé manuellement, le couteau est maintenant affûté régulièrement en une course de travail.

2.2 Formation du personnel à l'utilisation de la machine

Ce manuel d'utilisation et de maintenance a été rédigé à l'attention de l'**opérateur**, et du **personnel de maintenance** et de **commande**. Ce manuel comporte toutes les informations nécessaires à l'utilisation et à la maintenance. Par conséquent, ce mode d'emploi doit impérativement être lu par le personnel avant l'installation et la mise en service de la machine. En outre, il doit être en permanence à portée de main du personnel.

	Remarque <u>Avant la mise en service de la machine, le présent manuel doit impérativement être lu attentivement par toute personne amenée à utiliser la machine.</u>
---	---

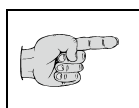
L'opérateur doit veiller à ce que le personnel ait compris le contenu du mode d'emploi et à ce qu'il respecte les activités/procédures/interdictions qui y sont décrites.

Tout non-respect de ces dispositions peut entraîner de mauvaises manipulations susceptibles de causer des blessures et de nuire à l'environnement. La garantie peut s'en trouver annulée.

Les remarques et explications de sécurité figurant dans le manuel et sur la machine sont signalées par des pictogrammes.

2.3 Pictogrammes

2.3.1 Pictogrammes utilisés dans le mode d'emploi

	Remarque La mention Remarque signale les remarques d'exploitation et de maintenance qui, par exemple, expliquent les processus de travail et permettent de mieux les comprendre.
---	---

	Attention Avertissement concernant des activités susceptibles d'entraîner des blessures ou des dommages matériels si aucune précaution n'est prise.
---	--

2.3.2 Pictogrammes figurant sur la machine

	Avertissement indiquant un risque d'écrasement Ce pictogramme indique que la présence de tiers dans les zones ainsi signalées pendant l'exploitation de la machine est interdite. Si des travaux doivent néanmoins être réalisés dans ces zones, il convient de s'assurer que la machine se trouve dans un état garantissant une parfaite sécurité et qu'elle est déconnectée de la source d'énergie.
---	---

En outre, des pictogrammes et des explications figurent sur les machines : ceux-ci décrivent les organes de commande et les fonctions. Ces remarques doivent impérativement être appliquées et respectées.

2.4 Utilisation/entretien conformes aux dispositions

La meule d'affûtage pour les couteaux est une table de travail mobile qui a été conçue dans le but d'affûter les couteaux des ensileuses, ainsi que des presses à balles rondes et Virkant. En cas d'utilisation non conforme aux dispositions (par exemple, affûtage d'autres objets, etc.), **Pöttinger** décline toute responsabilité quant aux dommages qui pourraient en découler. Cela entraîne la perte de tout droit de garantie. En ce qui concerne les composants nécessaires à l'entretien, seuls les composants commandés auprès de **Pöttinger** ou les composants **Pöttinger** d'origine peuvent être utilisés. Toutes les modifications apportées à la meule d'affûtage pour les couteaux doivent être clarifiées avec Pöttinger. Toute utilisation de composant tiers met fin aux droits de garantie. Les consignes du fabricant quant aux conditions prescrites en matière d'exploitation, de maintenance et d'entretien doivent impérativement être respectées.

2.5 Conditions ambiantes/site

Choisissez un site stable, plan et sec pour installer la meule d'affûtage pour les couteaux. En outre, aucune substance inflammable ne doit être entreposée dans un rayon de 5 m car l'affûtage génère un jet d'étincelles.

2.6 Prévention des accidents



L'exploitation de la machine présente des risques que vous pouvez contrecarrer en tant qu'opérateur, ou agent de maintenance et de commande.

Le respect scrupuleux des consignes de sécurité suivantes garantit votre sécurité et celle d'autrui, et permet d'éviter l'endommagement de votre machine.

Il est impératif de respecter les directives en vigueur en matière de sécurité au travail, notamment celles qui concernent la prévention des accidents, regroupées au sein des directives générales (VGB 1)

3 Maintenance

3.1 Intervalles de maintenance

Toute inactivité de plus de 4 semaines implique d'effectuer ensuite une inspection complète de la meule d'affûtage pour les couteaux.

La meule d'affûtage pour les couteaux doit faire l'objet de vérifications par des experts

1. Avant sa mise en service
2. À intervalles acceptables (toutes les deux semaines)
3. Après toute modification ou intervention d'entretien

afin d'établir qu'elle est en bon état et fonctionnelle.

3.2 Liste de maintenance

Les points répertoriés ici sont des remarques générales relatives à la maintenance. En ce qui concerne certains modules particuliers, ces points sont expliqués dans les chapitres correspondants.

- Lors de la maintenance manuelle, vous devrez vérifier que toutes les vis sont bien serrées et éventuellement les revisser. Vous rechercherez également les éventuelles fissures susceptibles d'être apparues sur les cordons de soudage des composants qui subissent les plus importantes contraintes.
- Vérifiez que tous les composants de sécurité sont présents et bien fixés.
- Contrôle fonctionnel des équipements électriques
- Si vous réussissez de moins en moins bien à régler le disque d'affûtage, remplacez-le.

4 Alimentation électrique

4.1 Équipement électrique

Seul un personnel spécialisé est autorisé à intervenir sur le système électrique et uniquement si celui-ci est hors tension. Pour connaître tous les détails concernant l'équipement électrique, consultez les documents.

4.2 Branchement sur le secteur

L'opérateur doit procéder au branchement sur le secteur conformément à la norme EN 60204. Pour ce faire, il convient d'utiliser le connecteur fourni. Avant tout déplacement, toute réparation ou toute intervention, réalisée indépendamment de la commande de la machine, la machine doit être mise hors tension et la prise secteur doit être débranchée.

4.3 Vérification du sens de rotation de l'entraînement



Lors de la première mise en marche de la machine, vérifiez impérativement que le disque d'affûtage tourne dans le bon sens.

Le sens de rotation du disque d'affûtage (n° 2) est indiqué sur la tête du moteur (n° 1). Le sens de rotation dépend de la séquence de phases du câble secteur et celui-ci peut être raccordé différemment. Un sens de rotation incorrect peut endommager la machine. Par conséquent, arrêtez-la immédiatement.

Seul un spécialiste est autorisé à effectuer des interventions sur le système électrique !

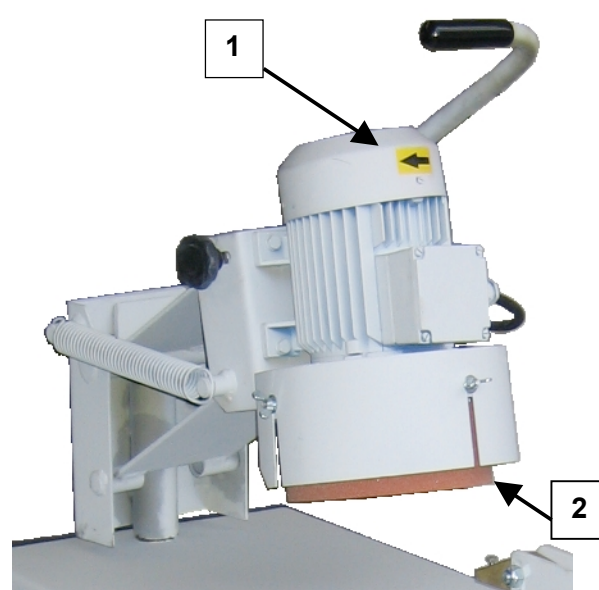


Figure 2 : Sens de rotation

5 Mise en service

Lors des opérations de réglage et de contrôle suivantes, la meule d'affûtage doit être débranchée du secteur afin d'éviter tout démarrage accidentel.

5.1 Immobilisation du porte-lames



Utilisez toujours le porte-lames adapté au couteau !

Le porte-lames (n° 3) doit être inséré dans le guide de fixation jusqu'en butée à l'aide du tenon. La vis de serrage située sur le côté (n° 4) permet maintenant d'immobiliser le porte-lames dans le guide. Vous devez vérifier que le porte-lames est bien en place dans le guide et qu'il ne vacille pas afin de garantir une préhension sûre du couteau.

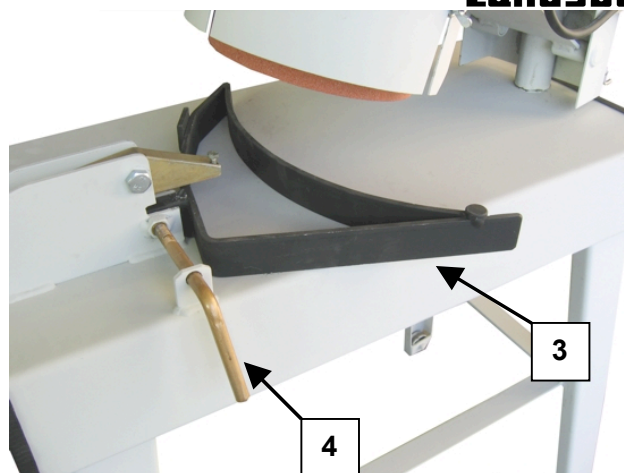


Figure 3 : Immobilisation du porte-lames

5.2 Immobilisation du couteau



Utilisez toujours le couteau adapté au porte-lames !
Rabattez complètement le levier d'excentrique !

Le couteau (n° 5) est positionné en butée sur le porte-lames dans le guide. Le levier d'excentrique (n° 6) permet maintenant d'appuyer le couteau sur le porte-lames. Pour compenser l'épaisseur de matériau des couteaux, tournez la vis à tête hexagonale (n° 7) comme il convient sur le couteau. Sans forcer, rabattez complètement le levier d'excentrique jusqu'à ce qu'il soit orienté vers le bas. Vous devez vérifier que le couteau est immobilisé sur le porte-lames et qu'il ne peut pas bouger.

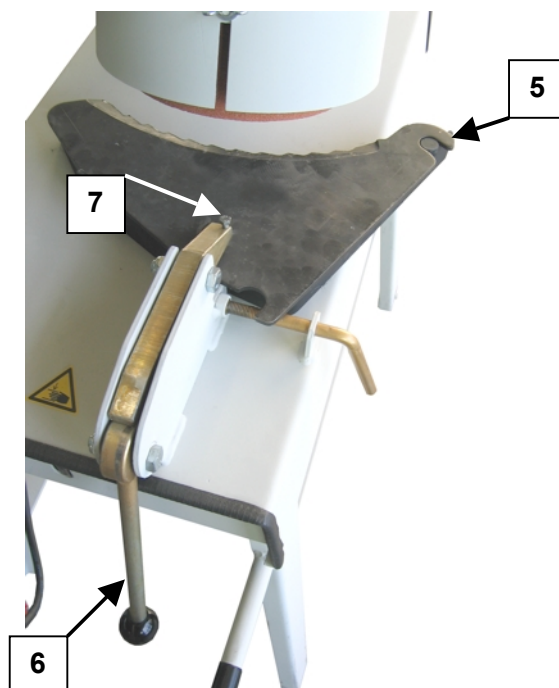


Figure 4 : Immobilisation du couteau

5.3 Protection du disque d'affûtage



Avant la mise en service, vous devez vérifier que le disque d'affûtage se situe à bonne distance au-dessus de la protection !

La protection du disque d'affûtage (n° 8) doit être adaptée aux signes d'usure du disque d'affûtage. La protection doit à nouveau se trouver à environ 1 cm au-dessus du disque d'affûtage. Pour pouvoir procéder à un réglage, vous devez desserrer les trois écrous à oreilles (n° 9). La protection peut à présent être placée à bonne distance et être revissée.

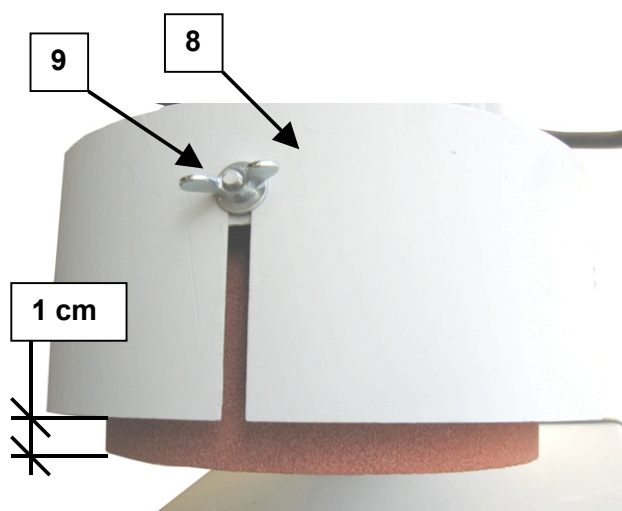


Figure 5 : Protection du disque d'affûtage

5.4 Réglage de l'angle d'affûtage de la tête d'affûtage

 Avant l'affûtage, la tête d'affûtage doit être adaptée à l'angle de coupe du couteau.

L'inclinaison de la tête d'affûtage peut être réglée par le biais de deux vis de réglage latérales (n° 10). Celles-ci doivent être desserrées afin de pouvoir régler la tête et de pouvoir ensuite la revisser selon un angle d'affûtage adapté au couteau.

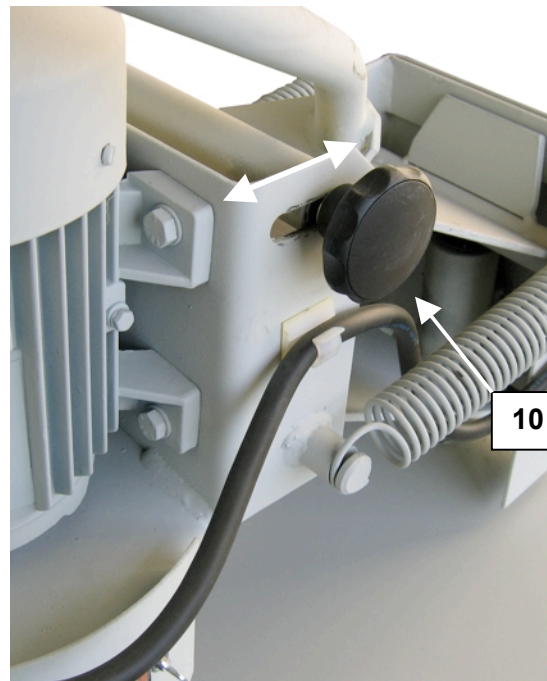


Figure 6 : Angle d'affûtage de la tête d'affûtage

En appuyant la tête d'affûtage sur l'arête du couteau, vous pouvez contrôler l'angle d'affûtage (n° 11). Pour garantir un affûtage optimal du couteau, les angles d'affûtage et de coupe doivent être identiques.

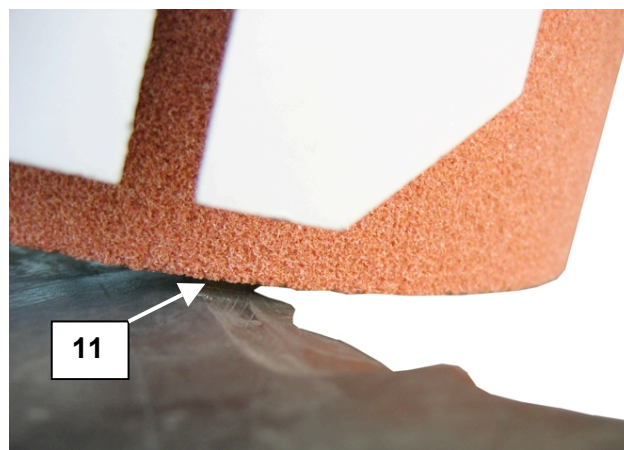


Figure 7 : Angle d'affûtage de l'arête du couteau

5.5 Réglage de la butée de rotation



Avant l'affûtage, le champ de rotation de la tête d'affûtage doit être adapté au champ de coupe du couteau.

Derrière le logement de la tête d'affûtage se trouvent deux vis de réglage (n° 12) destinées au champ de rotation. En faisant entrer et sortir les vis, vous limitez le champ de rotation.

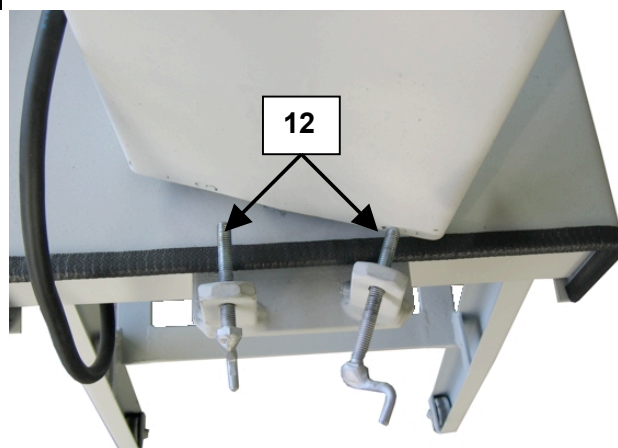


Figure 8 : Réglage de la butée de rotation

Veillez à ce que l'affûtage ne perde jamais le contact avec le couteau. Le disque d'affûtage doit rester au contact du couteau tout au long du processus.



Figure 9 : Butée de rotation maximale



Le disque ne doit jamais pivoter au point de perdre le contact avec le couteau.

Le disque d'affûtage doit toujours être en contact avec le couteau. Sinon, il déborde du couteau et la tête d'affûtage peut être rappuyée et être pressée sur l'enceinte de la machine. Cela entraîne un endommagement de la meule d'affûtage et du couteau.

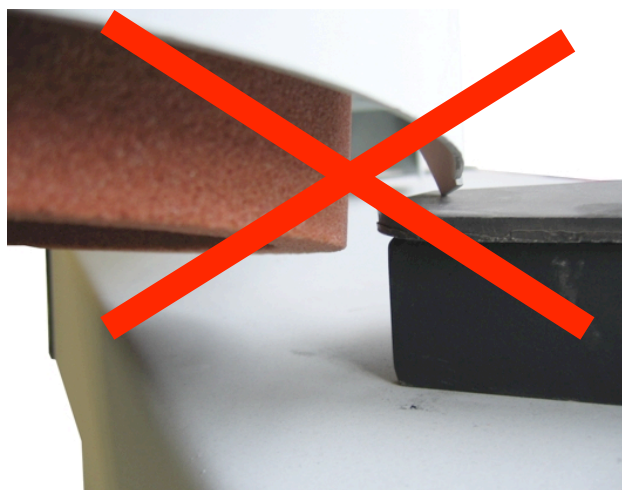


Figure 10 : Sens de rotation incorrect

6 Processus d'affûtage

6.1 Déroulement du travail



Lors de la préparation du processus d'affûtage, le disque doit être positionné délicatement sur le couteau afin d'éviter tout risque de casse du disque d'affûtage.

L'opérateur doit se trouver à droite de la meule d'affûtage !



Remarques

- L'opérateur doit se trouver à droite de la meule d'affûtage car le processus entraîne un jet d'étincelles.
- La tête d'affûtage doit être déplacée avec la main droite.
- Le jet d'étincelles est dirigé vers l'avant (voir le sens des flèches). Aucune autre personne ne doit se trouver dans le champ du jet d'étincelles.

Une fois le moteur démarré (n° 13), le disque d'affûtage est positionné délicatement sur l'arête du couteau. Une légère pression permet de faire pivoter la tête d'affûtage sur l'arête du couteau jusqu'à ce que celle-ci soit de nouveau parfaitement aiguisée.

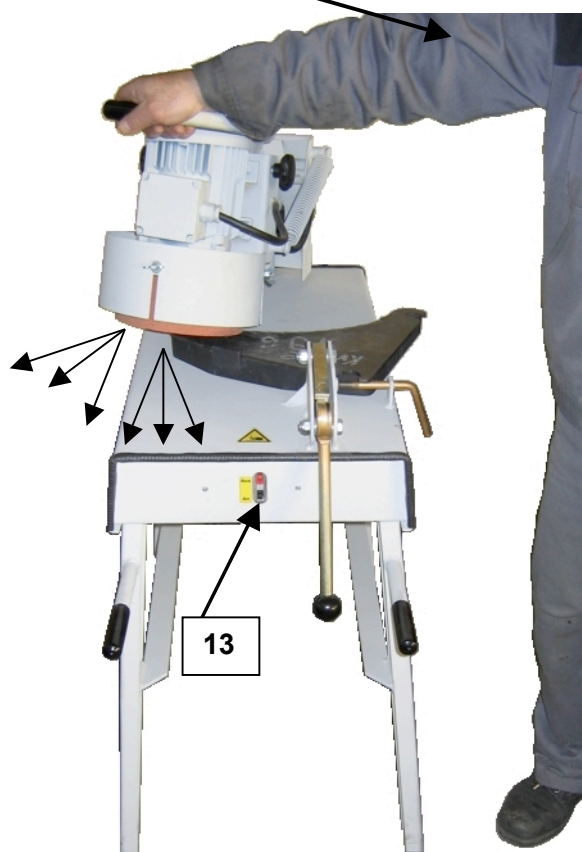


Figure 11 : Position d'exploitation

6.2 Remarques relatives à l'affûtage

- La machine ne doit être utilisée qu'avec des disques d'affûtage d'origine.
- Adaptez toujours la protection du disque d'affûtage (Figure 5 : Protection du disque d'affûtage) à son degré d'usure.
- N'utilisez pas d'objet inflammable à proximité (jet d'étincelles).
- Le sens de rotation prescrit (Figure 2 : Sens de rotation) pour le disque d'affûtage doit être vérifié avant chaque processus de travail.
- Lorsque l'arête du couteau est de nouveau parfaitement aiguisée, arrêtez l'affûtage.
- Veillez à ne pas trop appuyer lors de l'affûtage car l'arête du couteau risquerait de rougir et de devenir plus tendre. Vous saurez que la pression exercée est trop importante si l'arête du couteau bleuit.
- Lors des travaux d'affûtage, il convient de porter des vêtements de sécurité moulants.
- Pour protéger vos yeux, portez des lunettes de sécurité.

7 Remplacement du disque d'affûtage

Le disque d'affûtage ne doit être remplacé que par une pièce de rechange d'origine !

Démontage :

1. Desserrez la vis de fixation (n° 14).
2. Retirez la plaque de pression (n° 15) (celle-ci n'est maintenue que par la vis).
3. Retirez la plaque d'affûtage usée.

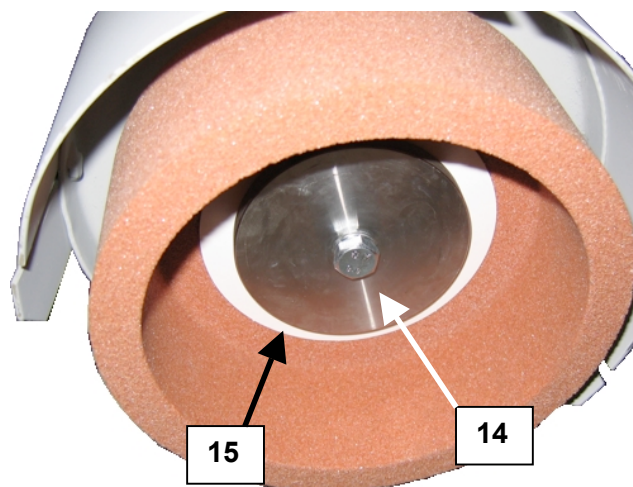


Figure 12 : Démontage de la plaque d'affûtage

Montage :

1. Positionnez le nouveau disque d'affûtage (n° 16) sur la plaque de serrage (n° 17).
2. Positionnez la plaque de serrage (n° 15) et vissez-la.
3. Lors de la remise en place de la vis, maintenez le disque d'affûtage de la main et serrez bien la vis.

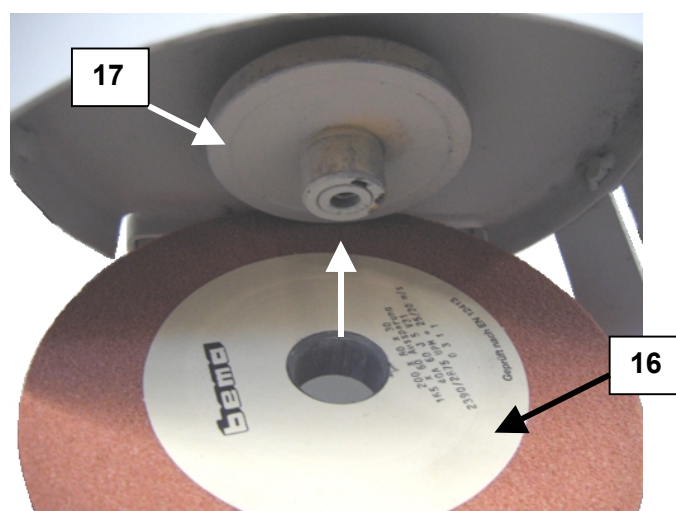


Figure 13 : Montage du disque d'affûtage



Positionnez la bonne surface de pression de la plaque de pression (n° 14) sur le disque d'affûtage !

La plaque de pression possède une face lisse et une face avec une couronne circulaire. La face dotée de la couronne circulaire sert de face de pression pour le disque d'affûtage. Le disque d'affûtage ne doit en aucun cas être maintenu par la face lisse de la plaque de pression car cela risquerait d'entraîner des tensions au niveau du disque voire de le briser.

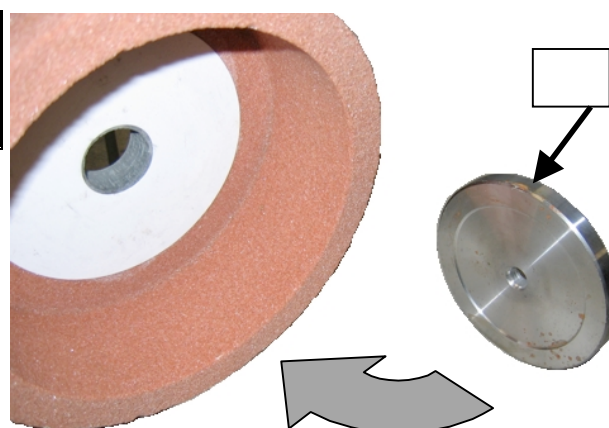


Figure 14 : Montage de la plaque de pression

8 Caractéristiques techniques



Figure 15 : Caractéristiques techniques

Type de machine	Meule d'affûtage pour les couteaux
Poids de la machine	env. 62 kg
Entraînement	Moteur triphasé 380 V, 1,1 KW Régime nominal 2 870 tr/min

Notes importantes

D Im Zuge der technischen Weiterentwicklung arbeitet die PÖTTINGER Ges.m.b.H ständig an der Verbesserung ihrer Produkte.

Änderungen gegenüber den Abbildungen und Beschreibungen dieser Betriebsanleitung müssen wir uns darum vorbehalten, ein Anspruch auf Änderungen an bereits ausgelieferten Maschinen kann daraus nicht abgeleitet werden.

Technische Angaben, Maße und Gewichte sind unverbindlich. Irrtümer vorbehalten.

Nachdruck oder Übersetzung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Alle Rechte nach dem Gesetz des Urheberrecht vorbehalten.

F La société PÖTTINGER Ges.m.b.H.améliore constamment ses produits grâce au progrès technique.

C'est pourquoi nous nous réservons le droit de modifier descriptions et illustrations de cette notice d'utilisation, sans qu'on en puisse faire découler un droit à modifications sur des machines déjà livrées.

Caractéristiques techniques, dimensions et poids sont sans engagement. Des erreurs sont possibles.

Copie ou traduction, même d'extraits, seulement avec la permission écrite de

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Tous droits réservés selon la réglementation des droits d'auteurs.

GB Following the policy of the PÖTTINGER Ges.m.b.H to improve their products as technical developments continue, PÖTTINGER reserve the right to make alterations which must not necessarily correspond to text and illustrations contained in this publication, and without incurring obligation to alter any machines previously delivered.

Technical data, dimensions and weights are given as an indication only. Responsibility for errors or omissions not accepted.

Reproduction or translation of this publication, in whole or part, is not permitted without the written consent of the

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

All rights under the provision of the copyright Act are reserved.

NL PÖTTINGER Ges.m.b.H werkt permanent aan de verbetering van hun producten in het kader van hun technische ontwikkelingen.

Daarom moeten wij ons veranderingen van de afbeeldingen en beschrijvingen van deze gebruiksaanwijzing voorbehouden, zonder dat daaruit een aanspraak op veranderingen van reeds geleverde machines kan worden afgeleid.

Technische gegevens, maten en gewichten zijn niet bindend. Vergissingen voorbehouden.

Nadruk of vertaling, ook gedeeltelijk, slechts met schriftelijke toestemming van

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Alle rechten naar de wet over het auteursrecht voorbehouden.

E La empresa PÖTTINGER Ges.m.b.H se esfuerza continuamente en la mejora constante de sus productos, adaptándolos a la evolución técnica. Por ello nos vemos obligados a reservarnos todos los derechos de cualquier modificación de los productos con relación a las ilustraciones y a los textos del presente manual, sin que por ello pueda ser deducido derecho alguno a la modificación de máquinas ya suministradas.

Los datos técnicos, las medidas y los pesos se entienden sin compromiso alguno.

La reproducción o la traducción del presente manual de instrucciones, aunque sea tan solo parcial, requiere de la autorización por escrito de

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Todos los derechos están protegidos por la ley de la propiedad industrial.

I La PÖTTINGER Ges.m.b.H è costantemente al lavoro per migliorare i suoi prodotti mantenendoli aggiornati rispetto allo sviluppo della tecnica.

Per questo motivo siamo costretti a riservarci la facoltà di apportare eventuali modifiche alle illustrazioni e alle descrizioni di queste istruzioni per l'uso. Allo stesso tempo ciò non comporta il diritto di fare apportare modifiche a macchine già fornite.

I dati tecnici, le misure e i pesi non sono impegnativi. Non rispondiamo di eventuali errori. Ristampa o traduzione, anche solo parziale, solo dietro consenso scritto della

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Ci riserviamo tutti i diritti previsti dalla legge sul diritto d'autore.

P A empresa PÖTTINGER Ges.m.b.H esforçase continuamente por melhorar os seus produtos, adaptando-os à evolução técnica.

Por este motivo, reservamos o direito de modificar as figuras e as descrições constantes no presente manual, sem incorrer na obrigação de modificar máquinas já fornecidas.

As características técnicas, as dimensões e os pesos não são vinculativos.

A reprodução ou a tradução do presente manual de instruções, seja ela total ou parcial, requer a autorização por escrito da

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen

Todos os direitos estão protegidos pela lei da propriedade intelectual.

**ALOIS PÖTTINGER****Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H**

A-4710 Grieskirchen

Telefon: 0043 (0) 72 48 600-0

Telefax: 0043 (0) 72 48 600-2511

e-Mail: landtechnik@poettinger.at

Internet: <http://www.poettinger.at>

GEBR. PÖTTINGER GMBH**Stützpunkt Nord**

Steinbecker Strasse 15

D-49509 Recke

Telefon: (0 54 53) 91 14 - 0

Telefax: (0 54 53) 91 14 - 14

PÖTTINGER France

129 b, la Chapelle

F-68650 Le Bonhomme

Tél.: 03.89.47.28.30

Fax: 03.89.47.28.39

GEBR. PÖTTINGER GMBH**Servicezentrum**

Spöttinger-Straße 24

Postfach 1561

D-86 899 LANDSBERG / LECH

Telefon:

Ersatzteildienst: 0 81 91 / 92 99 - 166 od. 169

Kundendienst: 0 81 91 / 92 99 - 130 od. 231

Telefax: 0 81 91 / 59 656